

SKALN NAMAR BY-805
钠玛铜铝材质专用水溶性金属加工液

特点及使用:

NAMAR BY-805钠玛铜铝金属加工液为铜及合金专用切削液！也适合做钢材、铝材、不锈钢等金属！非常优异的抗 菌性！不易发臭、润滑性突出！本品建议浓度（按折光仪计算）4-12 度内使用。折光低于4 度容易滋生细菌变质。折光高于 12 以上对操作人员的皮肤会产生刺激！如客户有使用低于 4 度或高于 12 度的需要，请换其它型号或咨询工程师特调配方。

用途:

NAMAR BY-805钠玛铜铝金属加工液 是各类铜及合金专用切削液,也适合于铁、各类钢材、6 系铝合金、7 系铝合金、5 系铝、压铸铝、型材铝、非标铝、各类不锈钢等加工。

产品单机使用寿命长达2 年以上。适用于CNC、车、钻、镗、铰、铣，攻牙等金属加工工艺的冷却润滑。

同时具备良好的冷却、防锈、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差、铝合金氧化变色的毛病，对车床漆也无不良影响。不含亚硝酸钠，氯、 磷、苯酚等有害物质。

指标:执行GB/T 6144

产品名称/型号 Product name/model	**NAMAR BY-805 钠玛微乳化切削液**
外 观 Outlook	黄色透明液体
物理稳定性 Physics stability	无沉淀、无分层、无结晶物析出
密度 Density(g/cm3)	0.92±0.2
折光度 （@40°CmPa.s）	48-51
PH 值	8.7-9.1
PB 值（四球）	660N(10%)
PD 值（四球）	1580N(10%)
攻丝扭矩值（TTT）	126(10%)
防腐蚀实验铝（6061、6063、7075、ADC12）	无变色（5%，55 度、8H）
防锈测试	无锈（45#单片5%，72H）（45#叠片，5%，8H）
铜防腐蚀实验	1A（5%，55 度、8H）



成份:

NAMAR BY-805钠玛铜铝金属加工液 以基础油、防锈剂、乳化剂、润滑剂、极压剂、高效缓蚀剂，助剂，杀菌剂等精制而成。不含亚硝酸根离子，六价铬离子，安全环保。

使用方法:

⊙轻等强度加工 4-5 折光度（1：10-1：15）每天补液：在桶里调制成3 折光度（1：20）的稀释液补入机台。

⊙中等强度加工 5-8 折光度（1：7 至 1：10）每天补液：在桶里调制成3-5 折光度的稀释液补入机台。

⊙高等强度重加工 10-12 折光度（1：6 至 1：4）每天补液：在桶里调制成7-10 折光度的稀释液补入机台。

⊙用新液前，先将贮液箱及管路清洗干净，配入本品的工作稀释液循环后便可使用。槽液销耗需要补充时，加水的同时按比例加入相应数量的原液。

⊙工作液应保持清洁，及时清除铁屑和浮油等杂质。

注意事项:

1.应在室内存放，如果露天存放，要将桶横放，以避免水的入侵及桶上标志的淹没。

2.本品禁忌混入异物污染，否则易导致油品变质、失效。

3. 本品颜色会随着放置时间的增加而变深属于正常现象,不影响使用。不要与其他油品 混用。

废油处理:

☆废液专桶收集，再交由政府许可的回收商回收。

附录: 关于金属切削液正确更换废切削液的正确方法

用抽水泵或吸尘器将废切削液抽出，抽出后注意要将槽内废渣、废油及其它污染物清理 干净（如有条件可将切削液槽用清水冲干净或用旧布擦干净）。后水箱清理干净后！使用杀 菌剂水溶液进行杀菌处理，如果原废切削液已发生变质发臭（如原废切削液没有发生变质发 臭，此步可省略）方法为将杀菌剂按 1：100 兑水（建议 1.5KG 杀菌剂兑 150KG 水，用空 切削液桶装好），将杀菌剂水溶液抽入切削液槽内，然后开动设备切削液循环按钮，用杀菌 剂水溶液进行机台及管道杀菌处理，大约五分钟停止，然后将杀菌剂水溶液抽回桶内（杀菌 剂水溶液可循环使用，可用5-10 次）。

将新切削液按使用浓度要求配制好，抽入清理干净的机台切削液存储槽内。由于设备漏 导轨油，使导轨油混入切削液内，导致切削液上方出现黑色漂浮油污。请按时清理上层油污， 可延长切削液使用寿命。

关于机台停机时间长，机台切削液无流动性而缺氧，会导致厌氧菌大量滋生而发生变质 发臭处理方法：当设备机台需要停滞超过三天以上，请按照以下方法维护：

方法一：可将机台切削液抽出，用于添加其它正常开机的机台使用。

方法二：停机前，补充加入 100ML 杀菌剂一台机，循环切削液五到十分钟，使每 台设备维持足够的抗菌成份，可以保护切削液不变质。

4. 每隔两到三天，打开机台切削液循环一到二个小时，使机台切削液补充足够氧气， 使厌氧菌无法大量滋生，以保护切削液不变质。